

PRODUCTION OF SMOKED FOOD

Patent Number: JP54105248
Publication date: 1979-08-18
Inventor(s): INOUE KIYOSHI
Applicant(s):: INOUE JAPAX RES
Requested Patent: ☒ JP54105248
Application Number: JP19780012569 19780206
Priority Number(s): JP19780012569 19780206
IPC Classification: A23L3/00
EC Classification:
Equivalents: JP1298678C, JP60022903B

Abstract

Data supplied from the esp@cenet database - I2



⑩日本国特許庁(JP)

⑪特許出願公開

⑫公開特許公報(A)

昭54—105248

⑬Int. Cl.⁷

識別記号

⑭日本分類

庁内整理番号

⑮公開 昭和54年(1979)8月18日

A 23 L 3/00

1 0 1

34 A 14

6714-4B

発明の数 1

審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑯爆製の方法

番 8 号

⑰特 願 昭53—12569

⑱出 願 人 株式会社井上ジャパックス研究

⑲出 願 昭53(1978)2月6日

所

⑳発 明 者 井上潔

横浜市緑区長津田町字道正5289

番地

東京都世田谷区上用賀3丁目16

明 細 書

1 発明の名称

爆製の方法

2 特許請求の範囲

(1) 材料を爆製して爆製する方法において、前記材料を冷却した状態で、コロナ、またはグロー放電を発生作用させることを特徴とする爆製の製造方法。

(2) 冷却は0℃以下に冷却することを特徴とする特許請求の範囲第1項に記載の爆製の製造方法。

(3) 放電は圧は直流、交流、高周波、直撃・応用放電を用いることを特徴とする特許請求の範囲第1項に記載の爆製の製造方法。

(4) 放電の発生を真空下で行なうことを特徴とする特許請求の範囲第1項に記載の爆製の製造方法。

3 発明の詳細な説明

本発明は爆製の製造方法に関するものである。

従来の製造方法に露理の方法が知られているが、

いずれも相当長時間を必要とする。10日～20日、物によっては1ヶ月以上を要する。

本発明は前記の短所、時間単位の爆製時間を短縮することを目的としたもので、材料を冷却し、通常0℃以下に冷却した状態で、グロー等の放電を作成して爆製することが可能で、これにより急激に短時間爆製することができ、水分は充分少なくでき、保存効率が良く、風味、色調等が従来の爆製法と比較して劣ることのない爆製品を作ることができる。

以下図面の一実施例によって説明すると、1は爆製容器で、真空に保たれ、内部をグロー放電より減圧され、また爆製される。31、32、33、34は対向を配置する多数の電極で、これは逆りが良く変動するように金網または金属網格子が用いられ、両性を容易にしっかりと固定する。電極1が金属製の場合は絶縁ブッシュ4にて絶縁して取り付け、これに高圧電圧を加えて放電させる。即ち多数の各電極31～34は放電電圧を共用するものである。

5は放電電圧を加える1～50KV高圧電源で、この出力を11端子加入

答 略 1 内 第 31 ~ 34 に は 環 鎖 と す る 材 料 11 が 数 種
あ れ る 。 材 料 11 は ニ ッ ケ ン 、 サ ケ 、 タ ラ 、 ヒ ラ ノ 、
ウ ナ ゼ 、 ハ ム 、 チ ー ズ 等 が 利 用 さ れ る 。 材 料 は 通
常 の よう に 餅 屋 を 用 い る 場 合 、 浸 出 → 調 製 → 成 品
→ 塩 漬 け → 塩 漬 ぎ → 洗 淨 → 水 切^リ → 風 乾 → 凍 結 の 順 (和)

こうして冷却と放電の作用で材料IIを再結晶
速に鉍鐵軟鋼にすると共に、爐りの特有の青味、

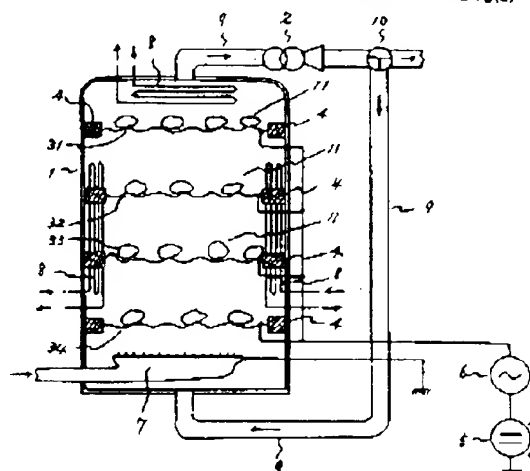
また塩素の環中位置される酸素、ホルムアルデヒド、メタノール、アセトン、フェノール、クレオソート等の有機成分を含有した。本材を乾燥して取った有機成分の多い蒸気、ガスや処理槽内に出入し吸吸脱着させながら循環することでも

る。同様気道内の気圧を充分低下した状態でコックを開き導入するようにすれば有効成分の濃度が上がり、抽出効果を向上する。また絶熱容器を0.1~100 Torrの減圧をすることによって乾燥効果が上がるが、始めにこれよりも低く減圧しておけば尚り、ガス状気体を導入して解凍を目的とする所定の気圧まで減圧にすることができる。

4. 図面の簡単な説明

図面は本発明の一実施例の概略図である。

1は熱電対、2はプロパー、31~34は棒、4は絶熱物、5は高圧置換、6は高周波発振器、7は冷却入ノズル、8は冷却パイプ、9はダクト、10はコック、11は材料である。



発明者 井上 誠

株式会社井上ジャパックス研究所

代表者 井 上 誠

